

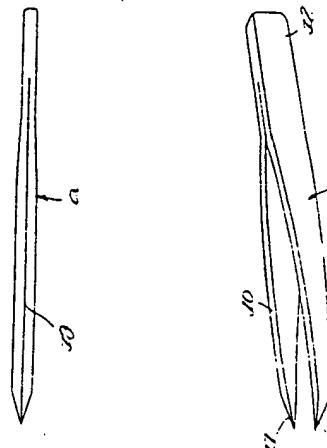
JA 0257571  
OCT 1989

## (54) MANUFACTURE OF METALLIC PINCETTE

- (11) 1-257571 (A) (43) 13.10.1989 (19) JP  
 (21) Appl. No. 63-82564 (22) 4.4.1988  
 (71) MARUTO HASEGAWA KOSAKUSHO K.K. (72) SUNAO HASEGAWA  
 (51) Int. Cl. B25B9/02

**PURPOSE:** To easily obtain a desired pincette only by making a slit in the center of a plate raw material and then unfolding clamping plates right and left.

**CONSTITUTION:** A slit-like cut is made extending from a portion corresponding to a clamping portion 11 of a pincette to a portion corresponding to a joining end portion 21 in the center of a plate raw material (a) having a thickness corresponding to the thickness of two clamping plates 10, 10. After two clamping plates 10, 10 are formed b by this cutting, these clamping plates 10, 10 are unfolded right and left at a desired angle, and the inner surfaces of the respective clamping plates 10 and clamping portions 11 are finished to obtain a desired pincette body (b).



BEST AVAILABLE COPY

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑪ 公開特許公報 (A) 平1-257571

⑫ Int.CI.\*

識別記号

府内整理番号

⑬ 公開 平成1年(1989)10月13日

B 25 B 9/02

7908-3C

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全3頁)

⑭ 発明の名称 金属製ピンセツトの製造法

⑮ 特願 昭63-82564

⑯ 出願 昭63(1988)4月4日

⑰ 発明者 長谷川直 新潟県三条市土場16番1号 株式会社マルト長谷川工作所内

⑱ 出願人 株式会社マルト長谷川 新潟県三条市土場16番1号  
工作所

⑲ 代理人 弁理士 吉井昭栄 外2名

明細書

1 発明の名称 金属製ピンセツトの製造法

2 特許請求の範囲

接着板2枚分の厚みに相当する厚みの板素材の中心を接着部に相当する部分から接合端部に相当する部分の手前までスリット状に割り込みして2枚の接着板を形成し、この接着板を左右に開いてピンセツト体を形成した事を特徴とする金属製ピンセツトの製造法。

3 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、高精度を有するピンセツトを機械加工により量産し、それだけ低成本で提供出来る金属製ピンセツトの製造法に関するものである。

(従来の技術)

ピンセツトは、時計、電子産業のみならず医療分野といろいろな方面に使用されている。

従来のピンセツトは第1図に示すように2枚の接着板1の接合端部2をスポット、ろうづけ等の溶接若しくはかしめ等で止着して作る製造法と、

図面は省略するが一枚の帯状板をU字状に折り曲げて作る製造法がある。

前者は溶接する時にどうしても接着板がずれてしまうからバラツキが生じて先端の接着部3が合わなくなり、精度の高いピンセツトを作ることが出来なかった。

このため、従来では溶接後、一本一本を手加工により接着部の精度を出しているが、この手加工も熟練者であっても大変な仕事であり、このため量産出来ず、それだけコスト高にしいてゐる。

また、溶接体をきれいに仕上処理をしなくてはならないから一層手間のかかる製造法でもあった。

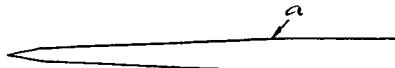
後者は、一枚の帯状板をU字状に折り曲げるだけであるから簡単な反面、前者よりも一層のバラツキが生じて精密用のピンセツトとしては不向きであった。

(発明が解決しようとする課題)

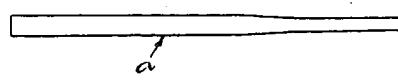
本発明は、かかる欠点を解決したもので、機械加工により精度の高いピンセツトを容易に量産し、それだけ低成本に提供することが出来る金属製

BEST AVAILABLE COPY

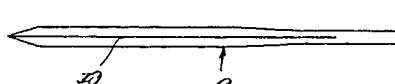
A2/2



A0/2



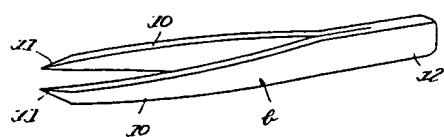
A4/2



A5/2



A6/2



A1/2



## 手 統 换 正 書(自発)

昭和63年 7月5日

特許庁長官 小川邦夫 殿

## 1 事件の表示

昭和 63 年 特願 第 82564 号

## 2 発明の名称

金属製ピンセットの製造法



## 3 换正をする者

事件との関係 特許出願人

株式会社 マルト長谷川工作所

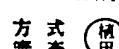
## 4 代理人

新潟県長岡市城内町3丁目5番  
(6001)弁理士 吉井 昭  
電話: 長岡(0258)33-1069(代)

## 5 换正命令の日付 昭和 年 月 日

## 6 换正の対象 明細書中「発明の詳細な説明」の欄

## 7- 换正の内容 別紙の通り



特願 昭63-82564号手続補正書  
本願に關し、明細書中下記の箇所を補正する。

## 記

- 1 第2頁第6行目の「出来なかった。」とあるを「難しかった。」と補正する。
- 2 第2頁第10行目の「コスト高にしいてる。」とあるを「コスト高にしている。」と補正する。
- 3 第3頁第10行目の「鉛」とあるを「鉄」と補正する。
- 4 第4頁第2行目の「多種品」とあるを「多品種」と補正する。
- 5 第4頁第9行目の「きれいに」とあるを「均一に」と補正する。
- 6 第4頁第11行目の「入れした上」とあるを「入れた上」と補正する。

昭和63年 7月 5日

出願人 株式会社 マルト長谷川工作所

代理人 吉井 昭栄

BEST AVAILABLE COPY

BEST AVAILABLE COPY

BY